

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 Date of Application: 2003年 1月 7日

出願番号 Application Number: 特願2003-000991

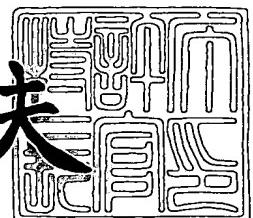
[ST. 10/C]: [JP2003-000991]

出願人 Applicant(s): コニカミノルタホールディングス株式会社

2003年10月 8日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井康夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 DKT2529004

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B65H 37/04

G03G 15/00 534

【発明者】

【住所又は居所】 東京都八王子市石川町 2970 番地コニカ株式会社内

【氏名】 吉江 幸二

【発明者】

【住所又は居所】 東京都八王子市石川町 2970 番地コニカ株式会社内

【氏名】 藤田 順一

【発明者】

【住所又は居所】 東京都八王子市石川町 2970 番地コニカ株式会社内

【氏名】 若林 裕之

【発明者】

【住所又は居所】 東京都八王子市石川町 2970 番地コニカ株式会社内

【氏名】 土屋 育

【発明者】

【住所又は居所】 東京都八王子市石川町 2970 番地コニカ株式会社内

【氏名】 川津 憲治

【特許出願人】

【識別番号】 000001270

【氏名又は名称】 コニカ株式会社

【代表者】 岩居 文雄

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 012265

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 糊付け製本装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 画像形成装置から排出された用紙を積載する用紙束収容手段と、

該用紙束収容手段に積載された複数枚の用紙から成る用紙束を搬送して所定位置に直立させた状態に把持する把持手段を有する用紙束搬送手段と、

前記所定位置に把持された用紙束の重ね合わせ端面に糊を塗布処理する移動可能な糊塗布部材を有する糊塗布手段と、を備え、

前記糊塗布部材は、最大サイズの用紙の領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立状態に把持された前記用紙束の重ね合わせ端面に沿って移動して糊塗布処理を行うことを特徴とする糊付け製本装置。

【請求項 2】 画像形成装置から排出された用紙を積載する用紙束収容手段と、

該用紙束収容手段に積載された複数枚の用紙から成る用紙束を搬送して所定位置に直立させた状態に把持する把持手段を有する用紙束搬送手段と、

最大サイズの用紙束の重ね合わせ端面方向の幅手方向の領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立状態に把持された用紙束の重ね合わせ端面に沿って移動して糊塗布処理を行う糊塗布手段と、

前記用紙束の表裏面に当接する表紙用紙を収容して供給する表紙供給手段と、

糊塗布処理された用紙束の重ね合わせ端面に表紙用紙を圧接して貼着する表紙貼付手段と、

前記表紙貼付手段により用紙束に貼着された表紙用紙を、用紙束の重ね合わせ端面に沿って折り曲げる表紙折り曲げ手段と、

を備えたことを特徴とする糊付け製本装置。

【請求項 3】 前記表紙折り曲げ手段により形成された冊子は、表表紙面と裏表紙面と前記重ね合わせ端面とによって用紙束を囲んだくるみ折り製本により作製されるものであることを特徴とする請求項 2 に記載の糊付け製本装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】**【発明の属する技術分野】**

本発明は、画像形成処理済みの用紙を整合して形成された用紙束の背部に糊を塗布し、用紙束の背部及び表面を表紙用紙により覆って冊子を作製する糊付け製本装置に関する。

【0002】**【従来の技術】**

一般に、複写機、ファクシミリ装置、プリンタ、及びこれらの複合機等の画像形成装置本体により画像が記録された用紙は、後処理として、例えば、孔あけ、ステイプル綴じ、表紙付け、折り、スタンプ、糊付け製本等の種々の加工が施される。

【0003】

糊付け製本装置としては、

- (1) 糊吐出ノズルを用いて用紙に糊を吐出する装置、
 - (2) 糊収容箱に糊車を設置し、該回転する糊車の外周に糊を付着させ、糊車の外周を用紙に接触させて接触転写する装置、
 - (3) ノズルよりホットメルト剤（熱融着剤）と加熱圧縮空気の混合体を吐出するホットメルト塗布装置、
 - (4) 粘着性を有する糊が予め塗布されたテープを加熱しながら用紙束の背部に貼り付けるテープ貼り装置、
- 等が用いられている。

【0004】

特許文献1に記載の糊付け方法及び装置は、糊吐出ノズルから吐出した糊に高圧空気を吹き付けて薄膜状にするものである。

【0005】

特許文献2号公報に記載の糊付け製本装置は、搬送中の用紙の側縁部近傍に糊吐出手段により線状の糊塗布部を形成して、複数枚の用紙を接着後、表表紙と裏表紙とを重ね合わせて接着して製本するものである。

【0006】

背面テープ貼り製本方法としては、加熱時に粘着性を有する糊が予め塗布されたテープを加熱しながら貼り付けたり、水を含むと粘着性を有する糊が予め塗布されたテープを用いる方法が知られている。従来のテープ貼りの方式は、特許文献3、特許文献4、特許文献5等に開示されている。

【0007】

【特許文献1】

特開平7-80377号公報（段落番号0011）

【0008】

【特許文献2】

特開2002-326472号公報（特許請求の範囲）

【0009】

【特許文献3】

特開昭62-284795号公報（特許請求の範囲）

【0010】

【特許文献4】

米国特許第4,985,729号明細書（特許請求の範囲）

【0011】

【特許文献5】

特開平3-151286号公報（特許請求の範囲）

【0012】

【発明が解決しようとする課題】

前記の特許文献1、2に開示された糊付け製本装置は、搬送中の用紙1枚毎に糊塗布を行うもので、糊塗布処理時間が長く、糊塗布された用紙を把持して重ね合わせる整合工程が複雑で、仕上がりが不揃いになる等の問題がある。

【0013】

特許文献3、4、5に開示されたテープ貼りの方式の製本装置は、糊塗布装置が固定されており、その上方を用紙束が通過する事によって糊塗布が行われている。この糊塗布装置では、糊塗布に必要なスペースが大きくなり、その結果、糊付け製本装置が大型化するため、画像形成装置に併設する画像形成システムとし

て好ましくない。

【0014】

本発明は、上記の各課題を解消して糊付け製本装置を改良し、小型で高操作性の糊付け製本装置を提供する事を目的とするものである。また、製本の仕上がり品質を向上し、高速処理の生産性を維持する糊付け製本装置を提供することを目的とする。

【0015】

【課題を解決するための手段】

上記の目的は、本発明の下記の装置により解決される。

【0016】

(1) 画像形成装置から排出された用紙を積載する用紙束収容手段と、該用紙束収容手段に積載された複数枚の用紙から成る用紙束を搬送して所定位置に直立させた状態に把持する把持手段を有する用紙束搬送手段と、前記所定位置に把持された用紙束の重ね合わせ端面に糊を塗布処理する移動可能な糊塗布部材を有する糊塗布手段と、を備え、前記糊塗布部材は、最大サイズの用紙の領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立状態に把持された前記用紙束の重ね合わせ端面に沿って移動して糊塗布処理を行うことを特徴とする糊付け製本装置。

【0017】

(2) 画像形成装置から排出された用紙を積載する用紙束収容手段と、該用紙束収容手段に積載された複数枚の用紙から成る用紙束を搬送して所定位置に直立させた状態に把持する把持手段を有する用紙束搬送手段と、最大サイズの用紙束の重ね合わせ端面方向の幅手方向の領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立状態に把持された用紙束の重ね合わせ端面に沿って移動して糊塗布処理を行う糊塗布手段と、前記用紙束の表裏面に当接する表紙用紙を収容して供給する表紙供給手段と、糊塗布処理された用紙束の重ね合わせ端面に表紙用紙を圧接して貼着する表紙貼付手段と、前記表紙貼付手段により用紙束に貼着された表紙用紙を、用紙束の重ね合わせ端面に沿って折り曲げる表紙折り曲げ手段と、を備えたことを特徴とする糊付け製本装置。

【0018】

【発明の実施の形態】

次に、本発明の糊付け製本装置、及び糊付け製本装置を備えた画像形成システムを図面に基づいて説明する。

【0019】

〔画像形成システム〕

図1は画像形成装置Aと糊付け製本装置Bとを備えた画像形成システムの全体構成図である。図2は画像形成システムの外観斜視図である。

【0020】

〔画像形成装置〕

画像形成装置Aは、回転する像担持体1の周囲に、帯電手段2、像露光手段（書き込み手段）3、現像手段4、転写手段5A、除電手段5B、及びクリーニング手段6を配置した画像形成手段を有する。画像形成手段は、帯電手段2によって像担持体1の表面に一様帶電を行った後に、像露光手段3のレーザビームによって原稿から読み取られた画像データに基づく露光走査を行って潜像を形成し、該潜像を現像手段4により反転現像して像担持体1の表面にトナー像を形成する。

【0021】

用紙収納部7Aから給紙された用紙Sは転写位置へと送られる。転写位置において転写手段5Aにより前記トナー像が用紙S上に転写される。その後に、用紙Sは除電手段5Bにより裏面の電荷が消去されて像担持体1から分離され、搬送部7Bにより搬送され、引き続き定着手段8により加熱定着され、排紙ローラ7Cから排出される。

【0022】

用紙Sの両面に画像形成を行う場合には、定着手段8により加熱定着された用紙Sを、搬送路切り替え板7Dにより通常の排紙通路から分岐し、反転搬送部7Eにおいてスイッチバックして表裏反転した後、再び画像形成部を通過し、用紙Sの裏面に画像を形成し、定着手段8を経て、排紙ローラ7Cから装置外に排出される。排紙ローラ7Cから排出された用紙Sは、糊付け製本装置Bに送り込まれる。

【0023】

像担持体1の画像処理後の表面は、クリーニング手段6により表面に残留している現像剤が除去され、次の画像形成に備える。

【0024】**[糊付け製本装置]**

図3は、本発明に係る糊付け製本装置Bの用紙搬送路を示す断面図である。

【0025】

糊付け製本装置Bは、用紙搬送手段10、排紙手段20、表紙供給手段30、用紙束収容手段40、用紙束搬送手段50、糊塗布手段60、表紙貼付手段70、表紙折り曲げ手段80、冊子排出手段90、から構成されている。前記各手段は、糊付け製本装置本体内の垂直方向に縦列配置されている。

【0026】**〈用紙搬送手段10〉**

用紙搬送手段10に導入された用紙Sは、入口ローラ11，12に挟持されて搬送され、搬送路切換手段G1によって排紙手段20と用紙束収容手段40の何れかに分岐される。

【0027】**〈排紙手段20〉**

この用紙搬送が設定されると、搬送路切換手段G1は用紙束収容手段40への搬送路を遮断し、排紙手段20への搬送路を開放する。

【0028】

排紙手段20の搬送路を通過する用紙Sは、搬送ローラ21，22に挟持されて上方に搬送され、排紙ローラ23によって装置最上部の固定排紙台（サブトレイ）24上に排出、収容される。固定排紙台24上には、画像形成装置Aから排出された用紙Sを直接受容して、最大約200枚を積載することができる。

【0029】**〈表紙供給手段30〉**

表紙供給手段30の給紙皿31内に収容された表紙用紙（以下、表紙と称す）Kは、給紙手段32により分離、給送され、搬送ローラ33に挟持され、搬送路

切換手段G2によって下方に案内され、搬送ローラ34, 35, 36に挟持されて、表紙貼付手段70に搬送される。

【0030】

〈用紙束収容手段40〉

搬送路切換手段G1, G2によって用紙搬送方向下流側の図示左方に分岐された用紙Sは、搬送ローラ41に挟持されて用紙束収容手段40の所定位置に収容され順次積載されて、所定枚数の用紙Sから成る用紙束Saが形成される。用紙束収容手段40は、傾斜配置された用紙載置台42、搖動可能な用紙後端位置決め部材43、用紙幅方向を位置決めする用紙幅整合部材44等から構成されている。

【0031】

〈用紙束搬送手段50〉

用紙束収容手段40の用紙載置台42上に積載された用紙束Saは、図示しない押し出し手段により斜め下方に搬送される。その後、用紙束Saは用紙束搬送手段50の把持手段51によって把持され、用紙束Saを持持したまま用紙束Saに糊塗布処理をする面を下側になるように旋回されて所定位置に停止される。

【0032】

〈糊塗布手段60〉

糊塗布手段60は、糊塗布部材（塗布ローラとも称す）61と、塗布ローラ61の回転手段62と、糊を収容する糊容器63と、移動体64と、移動体64を往復動させる移動手段、とから構成されている。移動体64は、塗布ローラ61、回転手段62、糊容器63を支持して、糊付けする方向に、例えば糊付け製本装置Bの背面側から前面側に移動可能である。

【0033】

なお、糊塗布部材61は塗布ローラに限定されるものではなく、糊塗布ノズル、粘着テープ等も適用可能である。

【0034】

〈表紙貼付手段70〉

表紙貼付手段70は、表紙供給手段30から供給された表紙Kを受容して搬送

し、所定位置に停止させる搬送ベルト71，72と、表紙Kを用紙束S_aの糊塗布面に圧接させる加圧部材73と、搬送ベルト71，72と加圧部材73を支持する移動筐体74と、移動筐体74を垂直上下方向に移動可能にする昇降手段75とから構成されている。

【0035】

昇降手段75は、支持台751に支持され、支軸752によって回転自在に枢支されX字型に交差する2本のアーム753，754と、駆動源に接続して支持台751の長溝部755に沿って水平移動可能な可動軸756と、移動筐体74を支持するコロ757と、から成る。

【0036】

可動軸756を移動させる事により、2本のアーム753，754の上端部が上昇して、移動筐体74を上方位置に移動させる。この上昇位置（図3の破線で示す位置）において、加圧部材73上に載置された表紙Kの中央部は、用紙束S_aの糊塗布面に圧接して接着される。

【0037】

移動筐体74の図示右方に配置された断裁手段76は、表紙Kの搬送方向長さを所定長に断裁する。

【0038】

〈表紙折り曲げ手段80〉

表紙貼付手段70の上部には、表紙折り曲げ手段80が装備されている。表紙折り曲げ手段80は、左右対称な一対の折り曲げ部材81を有する。折り曲げ部材81は用紙束S_aの厚さ方向に移動可能で、かつ上下方向に移動可能である。折り曲げ部材81は用紙束S_aの糊塗布面の側縁に沿って表紙Kを折り曲げ、用紙束S_aの表裏面に表表紙と裏表紙を重ね合わせる。

【0039】

〈冊子排出手段90〉

糊塗された用紙束S_aの背部（小口の反対側）に表紙Kが貼付されて表表紙と裏表紙とを形成した冊子S_bは、冊子排出手段90の2本の排出ベルト91，92により排出開口93から装置外に排出され、昇降排紙台94上に載置され、

順次積載される。昇降排紙台 94 上に冊子 S b が排出、積載されると、昇降排紙台 94 は順次下降する。

【0040】

〈前面扉B1〉

図2において、B1は、糊付け製本装置Bの前面側を開閉可能にする前面扉である。

【0041】

糊付け製本装置Bの本体前面を開閉可能にする前面扉B1を設け、図3に示す垂直方向に縦列配置された表紙供給手段30、用紙束収容手段手段40、用紙束搬送手段50、糊塗布手段60、表紙貼付手段70、表紙折り曲げ手段80、昇降手段75の各前面を開放閉可能とし、且つ、各手段をガイドレール等により引き出し可能とした。

【0042】

[表紙付き糊付け製本の作製工程]

〈用紙束と表紙の搬送〉

図4は、用紙束S aと表紙Kの搬送工程を示す糊付け製本装置Bの断面図である。

【0043】

用紙束収容手段40の用紙載置台42上に積載され、用紙後端位置決め部材43、用紙幅整合部材44により整合された所定枚数の用紙から成る用紙束S aは、把持手段51によって把持される。用紙後端位置決め部材43は図示しない駆動手段により揺動されて用紙載置台42の下方に待避する。用紙束S aを把持した把持手段51は、図示の斜め下方に移動したのち旋回して、用紙束S aに糊塗布処理をする面を下側になるようにして用紙束S aを垂直となるように（以下、直立状態とも称す）に把持され、所定位置に停止する。

【0044】

一方、表紙供給手段30の給紙皿31内に収容された表紙Kは、給紙手段32により1枚ずつ分離、給送され、搬送ローラ33に挟持され、搬送路切換手段G2によって下方に案内され、搬送ローラ34、35、36に挟持され、更に、表

紙貼付手段70の搬送ベルト71, 72によって搬送され、所定位置に停止される。

【0045】

搬送ベルト71の図示右方に配置された断裁手段76は、表紙Kの搬送方向長さを所定長に断裁する。即ち、表紙Kの搬送方向長さは、用紙束S_aの厚さによって異なるので、用紙Sの枚数、用紙Sの厚さを、予め、入力、又は検知する事により、表紙Kのくるみ長さを算出される。表紙Kは、表紙貼付に先だって、搬送ベルト71, 72による前進、後退によって位置決めされて、表紙Kの余分な部分が断裁手段76によって最適長さに断裁される。

【0046】

〈用紙束への糊塗布〉

図5は、用紙束S_aへの糊塗布処理工程を示す糊付け製本装置Bの断面図、図6は糊塗布手段60の平面図、図7は糊塗布手段60と用紙束S_aの側面図、図8は糊塗布手段60と用紙束S_aの斜視図である。

【0047】

糊塗布手段60の移動体64は、把持手段51により直立状態に把持された用紙束S_aの下面長手方向に平行する方向に図示しない駆動手段によって移動される。

【0048】

移動体64は、最大サイズの用紙の糊塗布方向の領域外、例えば、糊付け製本装置Bの背面側の初期位置から移動を開始して、案内部材65に沿って移動され、糊付け製本装置Bの例えば前面側の所定位置で停止した後、反転駆動され前記初期位置に復帰する。

【0049】

モータM1及び回転手段62により、糊容器63に浸漬された塗布ローラ61は回転される。移動体64の往動、または往復動により、塗布ローラ61は直立状態に把持された用紙束S_aの下面長手方向に糊を塗布する。

【0050】

〈用紙束と表紙の接着〉

図9は、表紙Kを用紙束S aへ接着する工程を示す糊付け製本装置Bの断面図である。

【0051】

用紙束S aへの糊塗布工程終了後、図示しない駆動手段により、昇降手段75の可動軸756を長溝部755に沿って水平移動させる事により、2本のアーム753、754の上端部のコロ757が上昇して、移動筐体74を上方位置に移動させる。この上昇位置において、加圧部材73上に載置された表紙Kの中央部は、用紙束S aの糊塗布面に圧接して接着される。

【0052】

なお、表紙貼付手段70の上昇に先だって排出ベルト91を回動させて待避させ、直立状態に把持された用紙束S aとの干渉を防止する。

【0053】

〈表紙の折り曲げ〉

図10は、表紙Kの折り曲げ工程を示す表紙貼付手段70と用紙束S aの断面図であり、図10（a）は表紙折り曲げ開始時、図10（b）は表紙折り曲げ中间時、図10（c）は表紙折り曲げ終了時、10（d）は表紙折り曲げ加圧解除時をそれぞれ示す。図11（a）は表紙Kを貼付した用紙束S aの斜視図、図11（b）は用紙束S aに表紙Kをくるみ折りして作製される冊子S bの斜視図である。

【0054】

表紙Kを用紙束S aへ接着したのち、図9に示す表紙貼付手段70の上昇状態において、一対の折り曲げ部材81が図示しない駆動手段によって駆動され、加圧部材73の上面の延長面より上方に上昇し、図10（b）の破線位置から実線位置へ矢印方向に移動する。一対の折り曲げ部材81の上昇移動により、表紙Kは一対の折り曲げ部材81の上面によって押し上げられて用紙束S aの糊塗布面の側縁部から湾曲される。

【0055】

その後、一対の折り曲げ部材81は、用紙束S aの糊塗布面側へ向かって水平方向に移動して用紙束S aの両側面を圧迫して整形して、冊子S bを形成する（

図10（c）参照）。

【0056】

表紙Kの折り曲げ処理終了後、一对の折り曲げ部材81は表紙Kの折り曲げ部から待避し、加圧部材73はリンク機構77によって下方に待避する（図10（d）参照）。

【0057】

〈冊子の排出〉

図12、図13は、用紙束Saと表紙Kから成る冊子Sbの排出工程を示す糊付け製本装置Bの断面図である。

【0058】

表紙Kの折り曲げ工程の終了後、昇降手段75の下降駆動によって表紙貼付手段70が下降して待避した後、排出ベルト91が揺動されて、冊子Sbの下方位に停止する。その後、把持手段51による挟持が解除されると、冊子Sbは下降し、冊子Sbの下方の背部が排出ベルト91の上面に当接する位置に停止する（図12参照）。

【0059】

図示しない駆動手段により排出ベルト91、92の回動が開始されると、冊子Sbは排出ベルト91、92上に搭載されて搬送され、排出開口93から装置外に排出され、昇降排紙台94上に載置される（図13参照）。

【0060】

なお、本発明の糊付け製本装置Bを独立した装置に形成し、他の画像形成装置により処理された用紙を用紙束収容手段40の用紙載置台42上に載置し、表紙供給手段30に表紙Kを装填して、糊塗布手段60、表紙貼付手段70、表紙折り曲げ手段80によって、オフラインで糊付け製本処理を実施することも可能である。

【0061】

【発明の効果】

以上の説明から明らかなように、本発明の糊付け製本装置及び画像形成システムにより以下の効果が奏せられる。

【0062】

(1) 本発明の糊付け製本装置は、用紙束の背部に糊を塗布処理する糊塗布部材が、最大サイズの用紙の用紙幅領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立状態に把持された用紙束の背部に沿って移動して糊塗布処理を行うものであるから、従来の用紙束移動の糊塗布と異なり、装置の構成を小型化する事ができる（請求項1）。

【0063】

(2) 本発明の糊付け製本装置は、糊塗布部材は、最大サイズの表紙の供給方向に直交する幅方向の領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立固定された用紙束の背部に沿って前記糊塗布部材を移動させて糊塗布処理した後に、表紙貼付手段により用紙束の背部に表紙用紙を圧接して貼着するものであり、糊塗布、表紙貼付による確実な表紙くるみ製本工程により、高品質の冊子を作製する事ができる（請求項2，3）。

【0064】

(3) 糊付け製本装置の前面側を開放し、移動可能な糊塗布手段を手前側に引き出す事により、糊塗布手段のメンテナンスが容易に実施可能になる（請求項1，2）。

【図面の簡単な説明】**【図1】**

画像形成装置と糊付け製本装置とを備えた画像形成システムの全体構成図。

【図2】

画像形成システムの外観斜視図。

【図3】

本発明に係る糊付け製本装置の用紙搬送路を示す断面図。

【図4】

用紙束と表紙の搬送工程を示す糊付け製本装置の断面図。

【図5】

用紙束への糊塗布処理工程を示す糊付け製本装置の断面図。

【図6】

糊塗布手段の平面図。

【図 7】

糊塗布手段と用紙束の側面図。

【図 8】

糊塗布手段と用紙束の斜視図。

【図 9】

表紙を用紙束へ接着する工程を示す糊付け製本装置の断面図。

【図 10】

表紙の折り曲げ工程を示す表紙貼付手段と用紙束の断面図。

【図 11】

表紙を貼付した用紙束の斜視図、及び用紙束に表紙をくるみ折りして作製される冊子の斜視図。

【図 12】

用紙束と表紙から成る冊子の排出工程を示す糊付け製本装置の断面図。

【図 13】

用紙束と表紙から成る冊子の排出工程を示す糊付け製本装置の断面図。

【符号の説明】

- 1 0 用紙搬送手段
- 2 0 排紙手段
- 3 0 表紙供給手段
- 4 0 用紙束収容手段
- 5 0 用紙束搬送手段
- 5 1 把持手段
- 6 0 糊塗布手段
- 6 1 糊塗布部材（塗布ローラ）
- 6 2 回転手段
- 6 3 糊容器
- 6 4 移動体
- 7 0 表紙貼付手段

7 1, 7 2 搬送ベルト

7 3 加圧部材

7 4 移動筐体

7 5 昇降手段

7 6 断裁手段

7 7 リンク機構

8 0 表紙折り曲げ手段

8 1 折り曲げ部材

9 0 冊子排出手段

9 1, 9 2 排出ベルト

A 画像形成装置

B 糊付け製本装置

B 1 前面扉

K 表紙用紙（表紙）

S 用紙

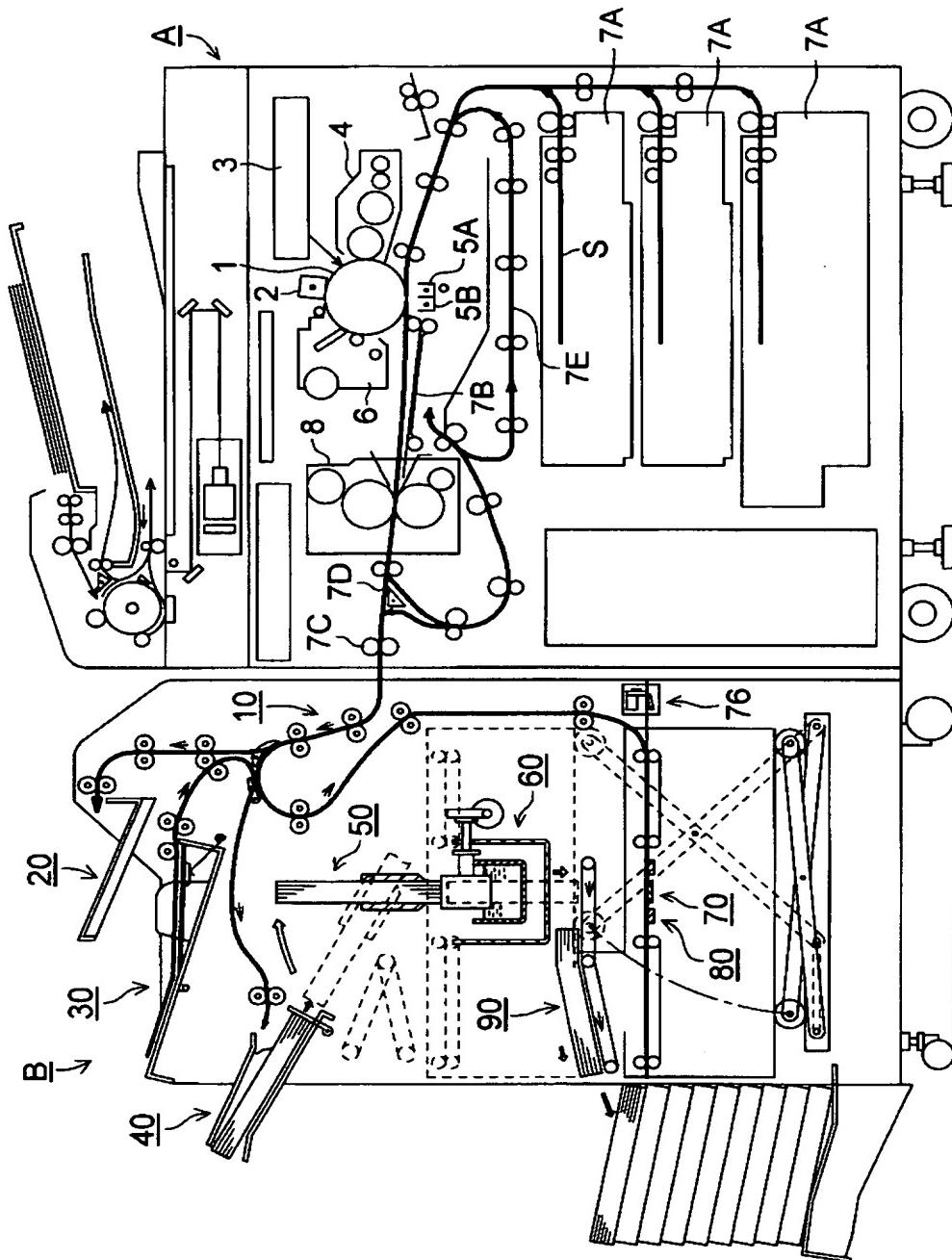
S a 用紙束

S b 冊子

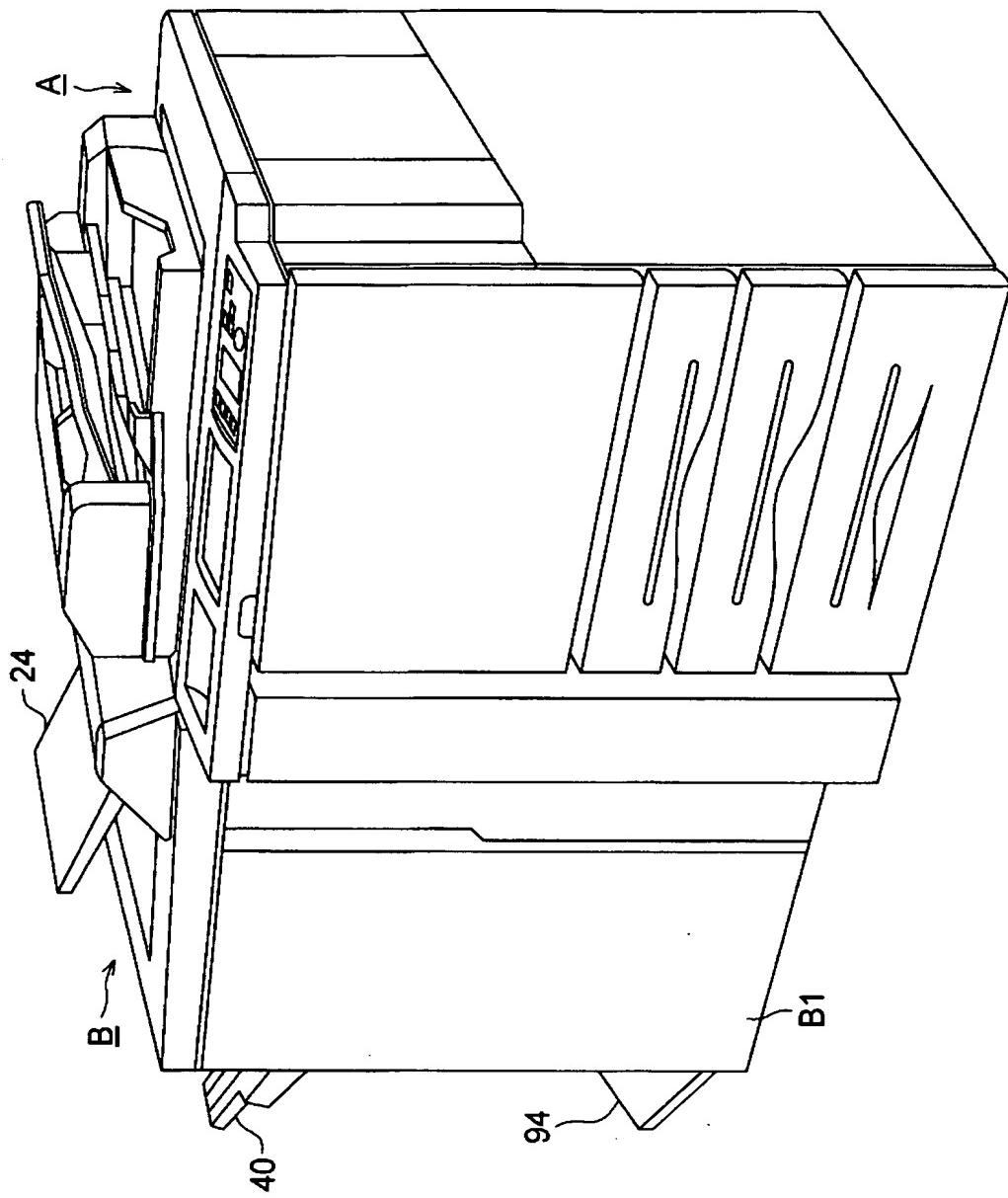
【書類名】

図面

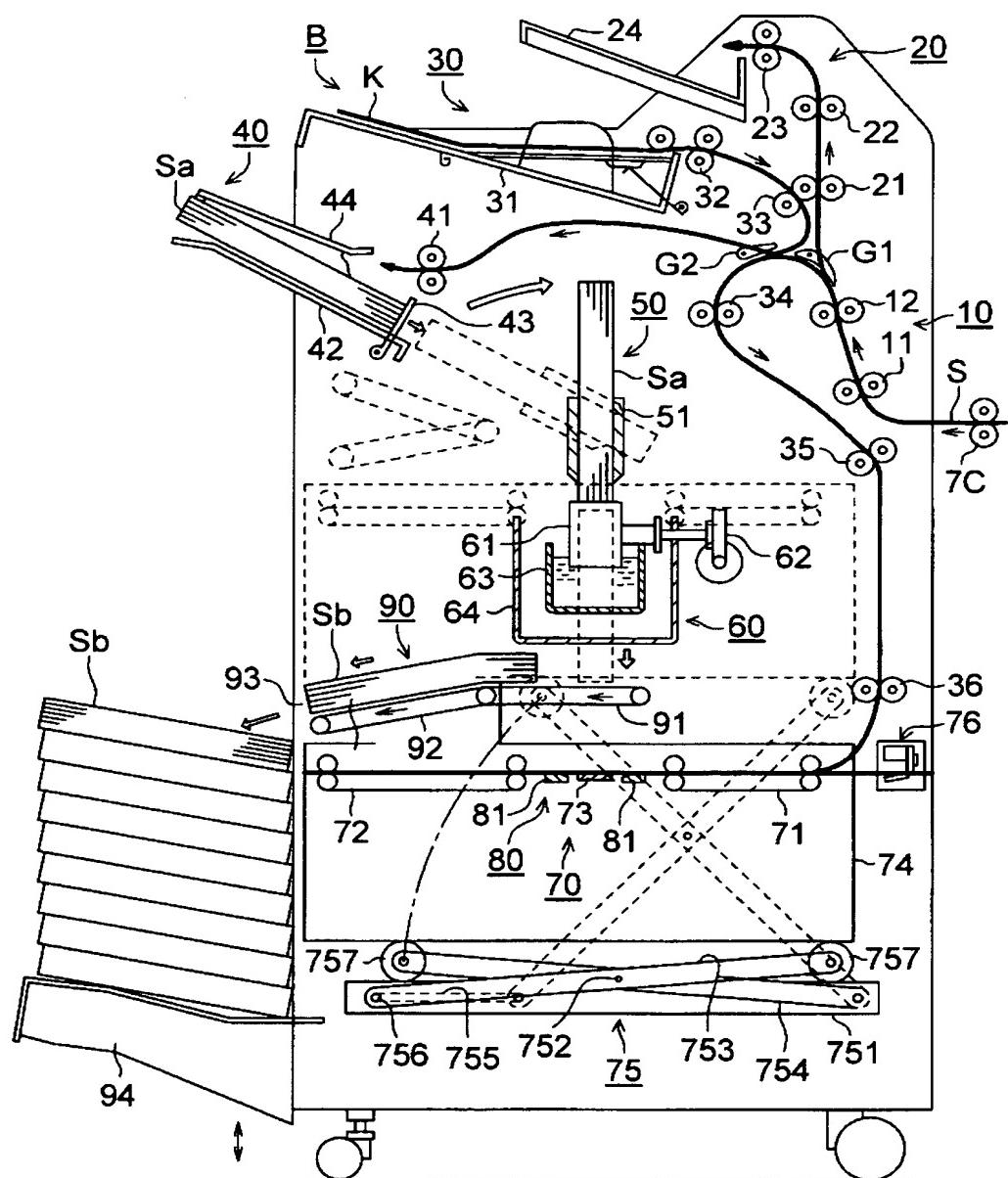
【図 1】



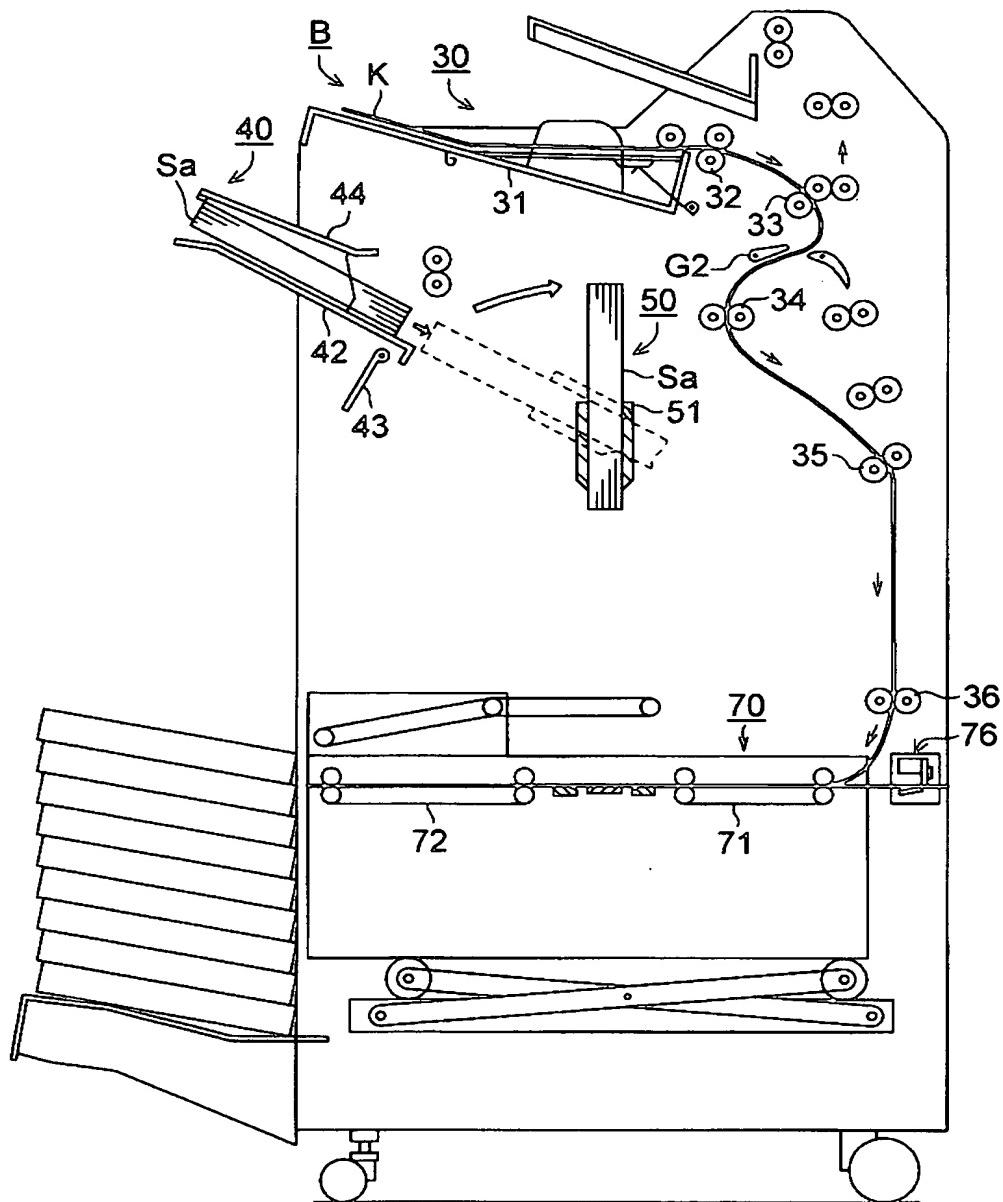
【図2】



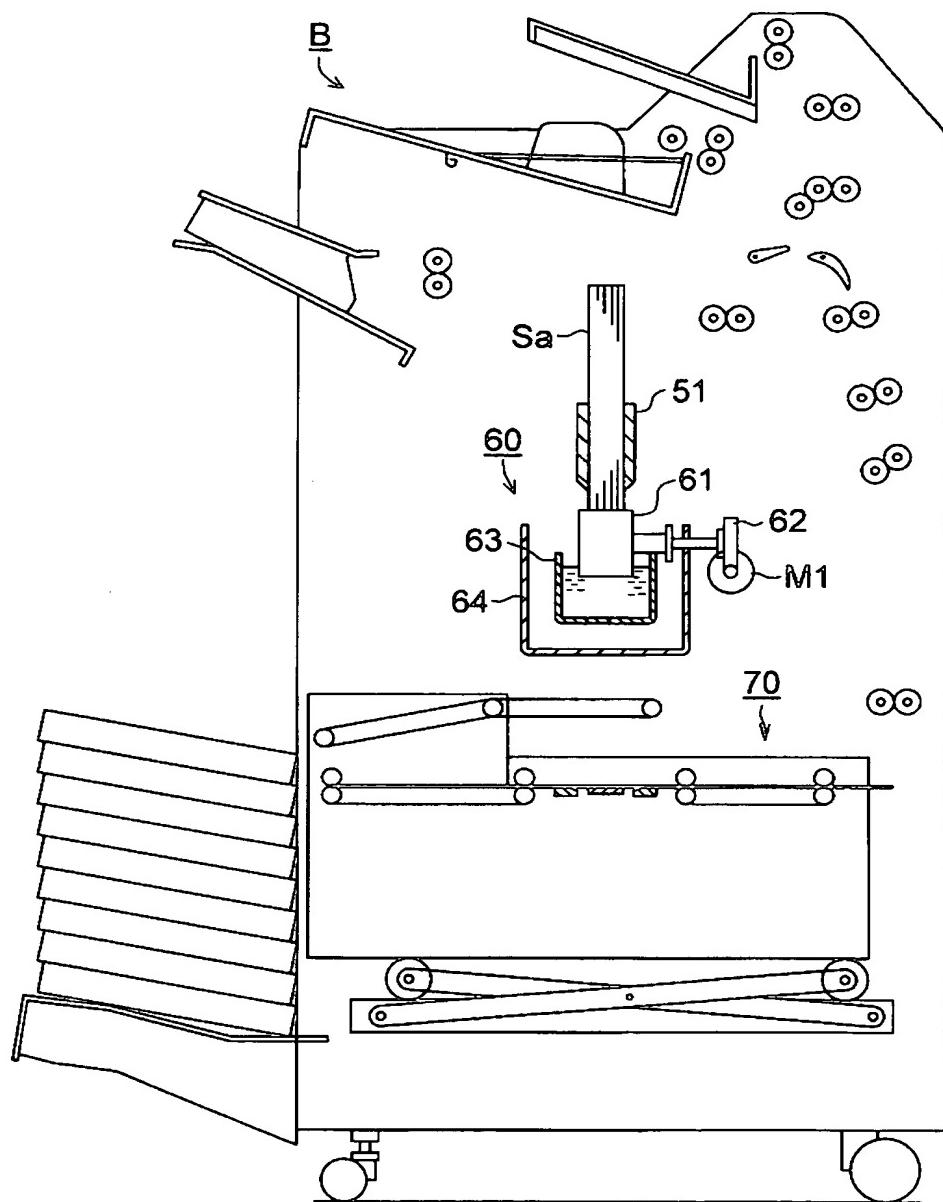
【図3】



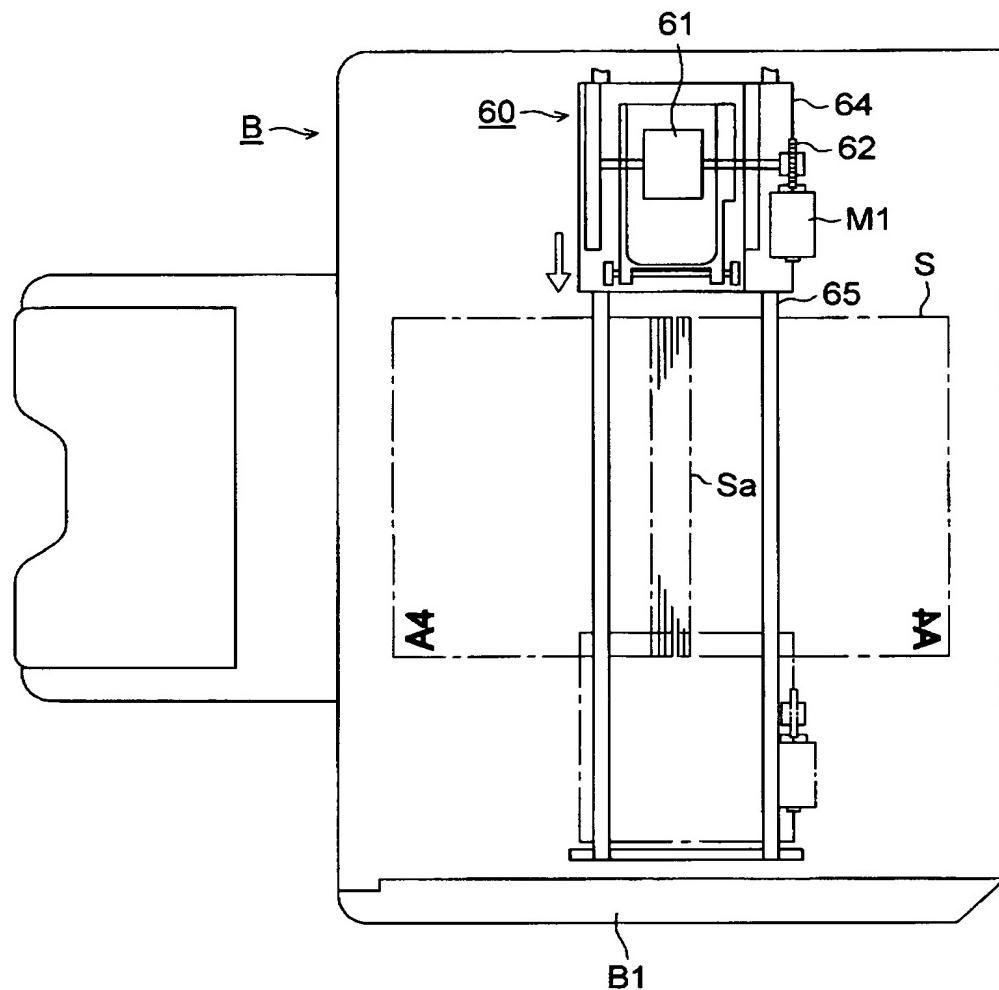
【図4】



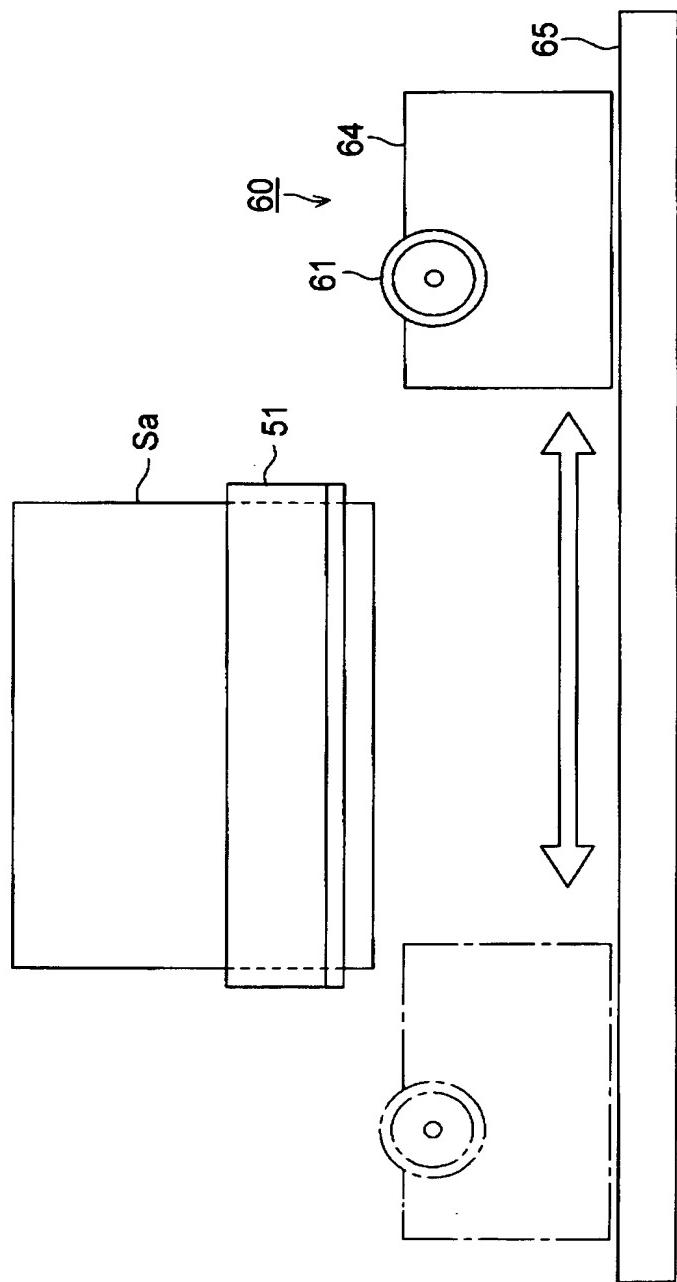
【図5】



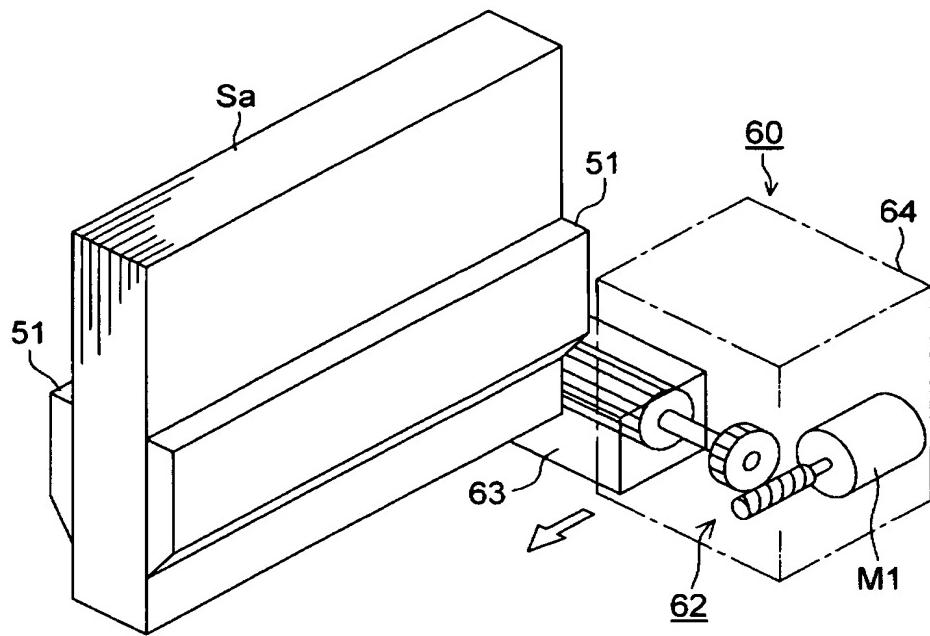
【図6】



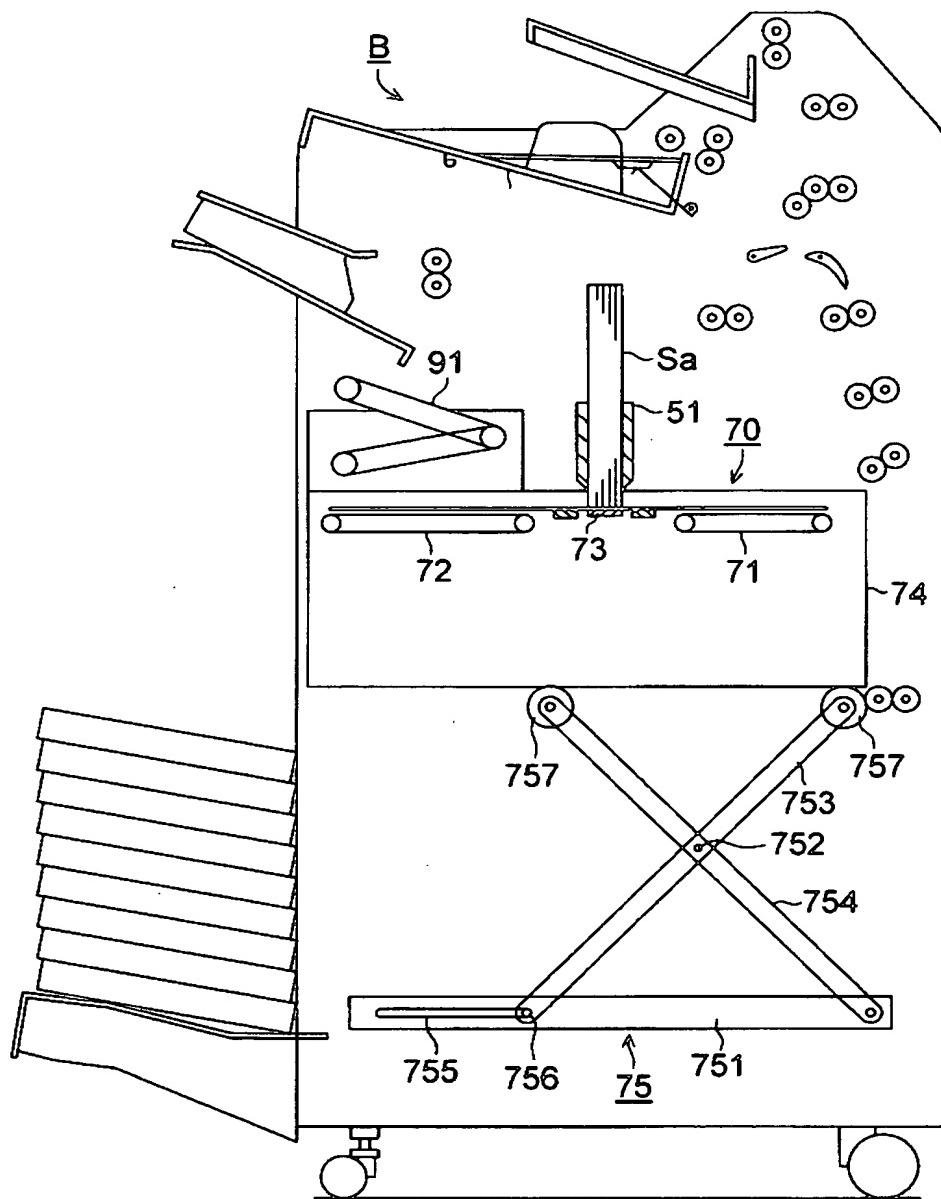
【図7】



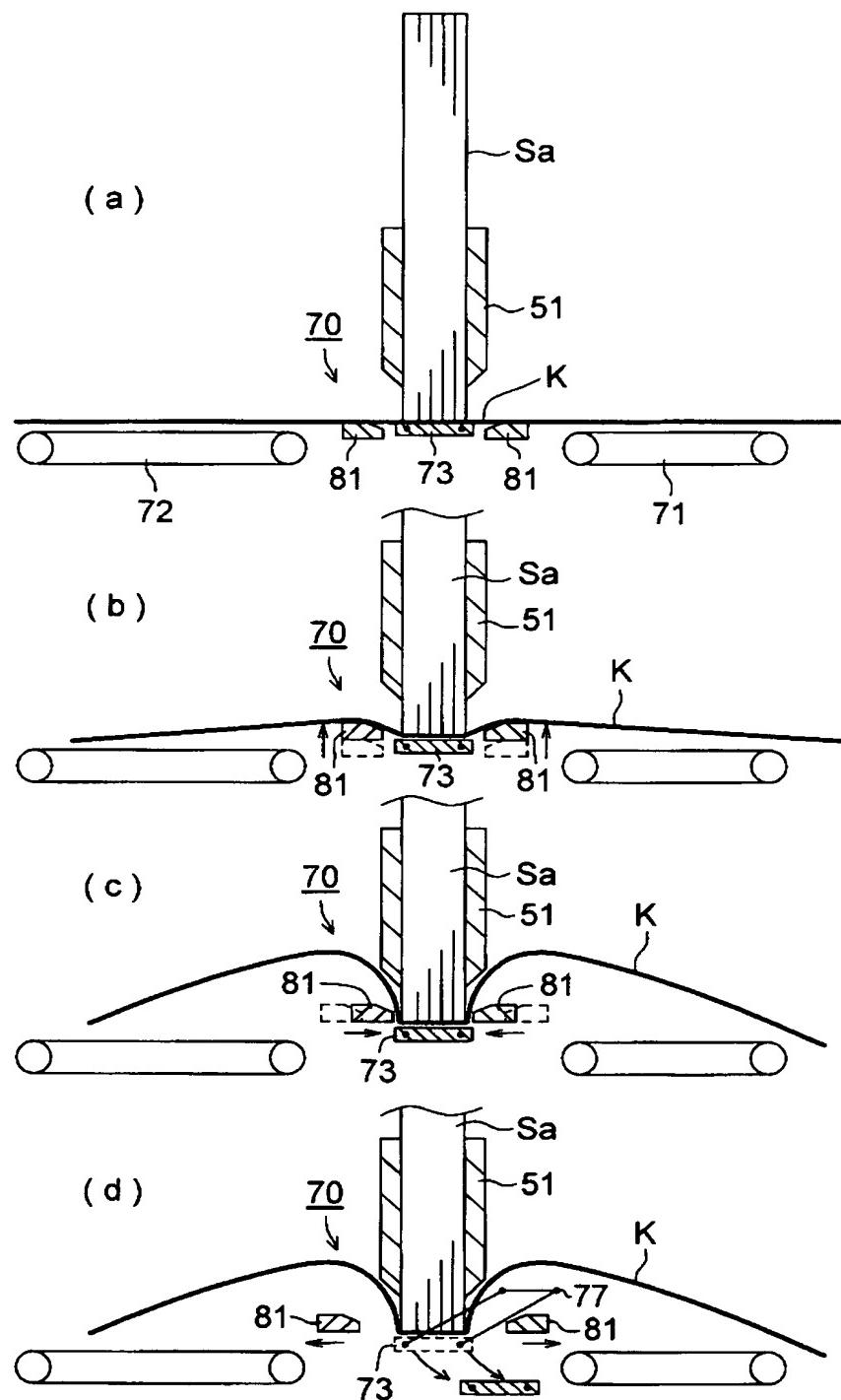
【図 8】



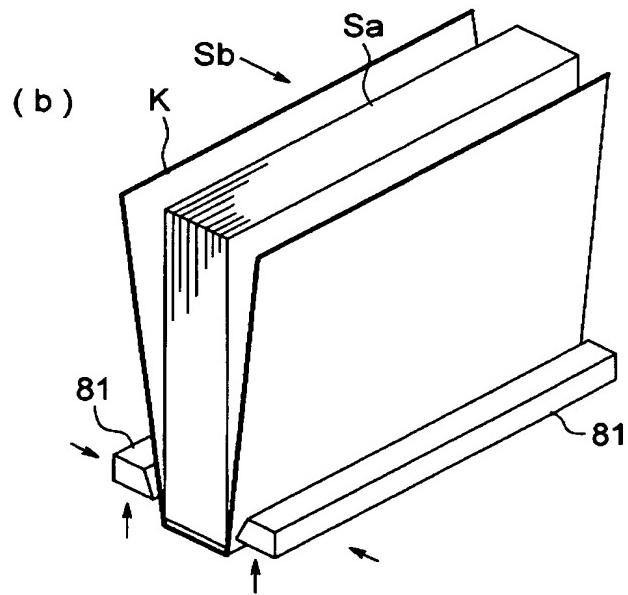
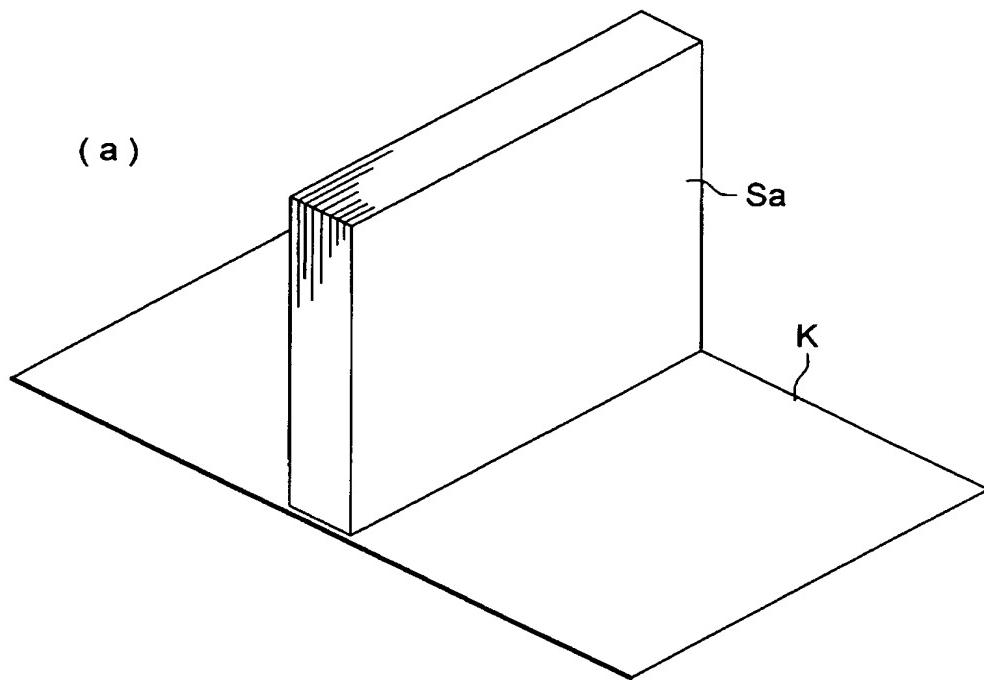
【図9】



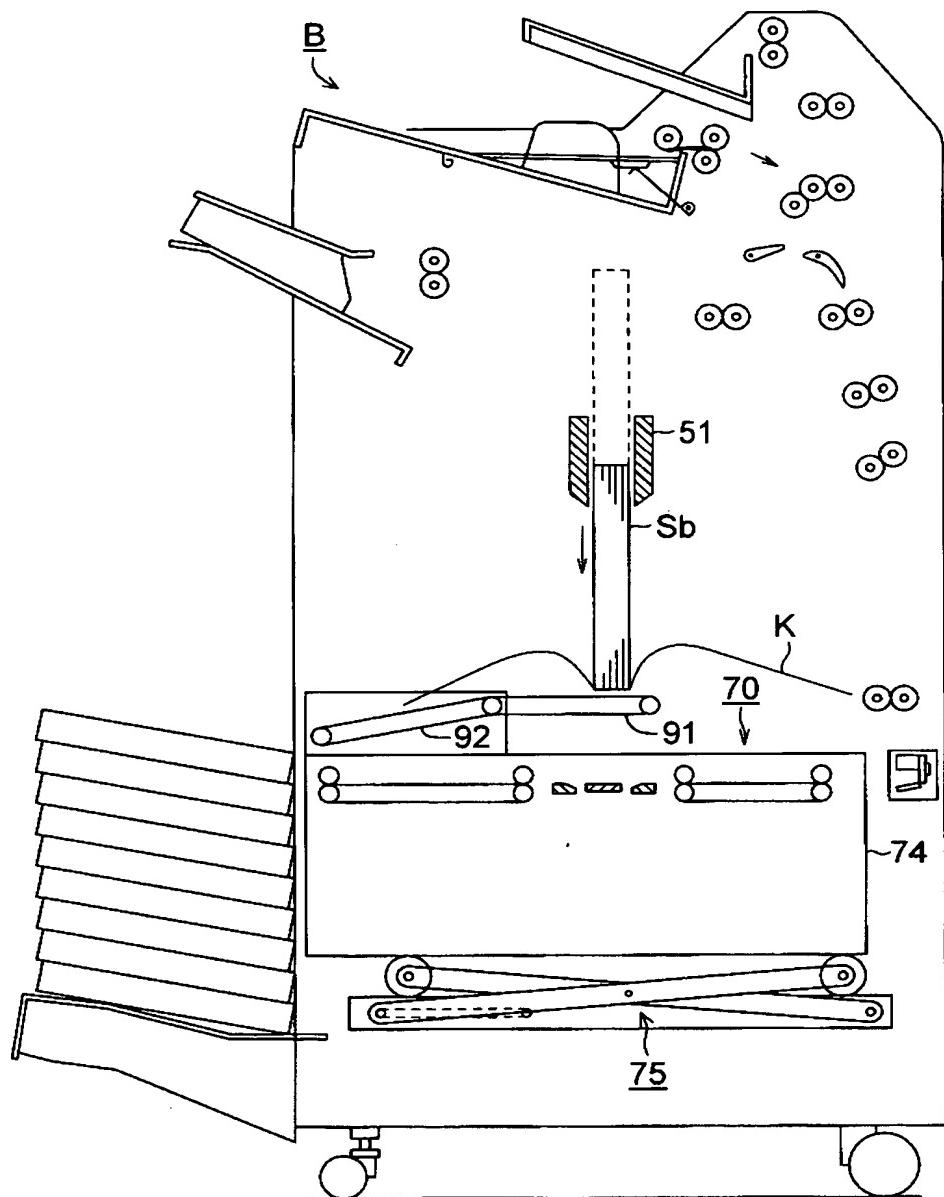
【図10】



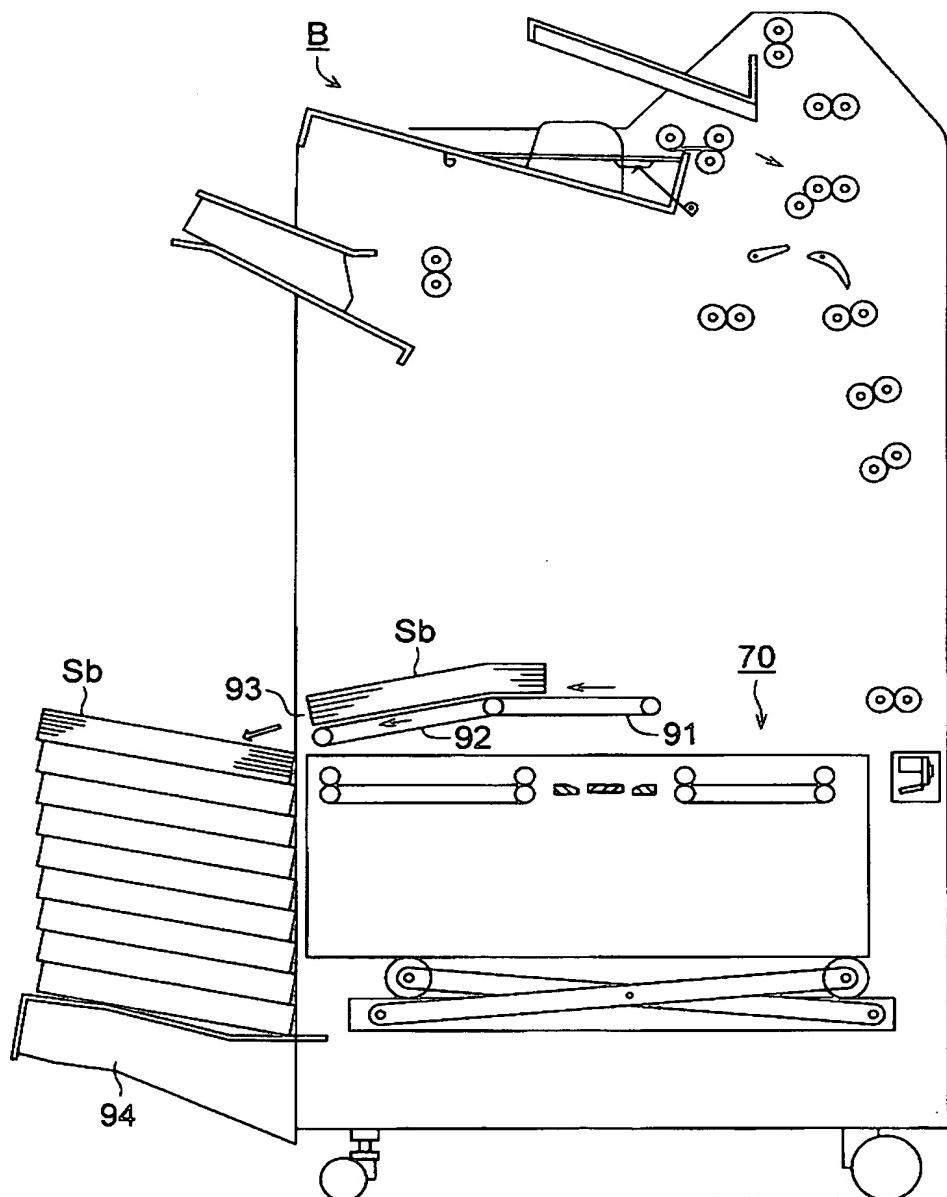
【図11】



【図12】



【図13】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 小型で高操作性の糊付け製本装置を提供する。かつ、製本の仕上がり品質を向上し、高速処理の生産性を維持する糊付け製本装置を提供す。

【解決手段】 画像形成装置Aから排出された用紙Sを積載する用紙束収容手段40に収容された用紙束S_aを把持して搬送し、所定位置に直立固定させる用紙束搬送手段50と、用紙束搬送手段50により所定位置に固定された用紙束S_aの背部に糊を塗布処理する移動可能な塗布ローラ61を有する糊塗布手段60と、を備え、塗布ローラ61は、最大サイズの用紙Sの用紙幅領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立固定された用紙束S_aの背部に沿って移動して糊塗布処理を行う。

【選択図】 図3

認定・付加情報

特許出願の番号 特願2003-000991
受付番号 50300009882
書類名 特許願
担当官 第四担当上席 0093
作成日 平成15年 1月 8日

<認定情報・付加情報>

【提出日】 平成15年 1月 7日

次頁無

出証特2003-3082952

特願2003-000991

出願人履歴情報

識別番号 [000001270]

1. 変更年月日 1990年 8月14日
[変更理由] 新規登録
住 所 東京都新宿区西新宿1丁目26番2号
氏 名 コニカ株式会社
2. 変更年月日 2003年 8月 4日
[変更理由] 名称変更
住 所 東京都新宿区西新宿1丁目26番2号
氏 名 コニカミノルタホールディングス株式会社
3. 変更年月日 2003年 8月21日
[変更理由] 住所変更
住 所 東京都千代田区丸の内一丁目6番1号
氏 名 コニカミノルタホールディングス株式会社